ISD・ISDA・ISPDA
保護ステンレス

ISDCR・ISPDCR・ISDACR・ISPDACR
保護ステンレス、クリーンルーム対応

アクチュエータ
取扱説明書

第１版

IAI
Quality and Innovation

株式会社アイエイアイ

安全上のご注意（ご使用の前に必ずお読みください）

本製品の取付け、運転、保守、点検の前に、この取扱説明書と本製品に接続されるすべての機器および周辺装置の取扱説明書および関連書類をすべて熟読し、正しくお使いください。また、これらの作業は、機器や安全に関する十分な知識を持った方によって行ってください。以下に示す注意事項は、製品を正しく安全にお使いいただき、人体への危害や財産の損害を未然に防止するためのものです。

この取扱説明書では、安全注意事項を「危険」「警告」「注意」「お願い」にランク分けしています。

⚠ 危　険	取扱いを誤ると、死亡または重傷に至る危険が差し迫って生じると想定される内容です。
⚠ 警　告	取扱いを誤ると、死亡または重傷に至る可能性が想定される内容です。
⚠ 注　意	取扱いを誤ると、傷害または物的損害の可能性が想定される内容です。
ⓘ お願い	傷害の可能性はないが、当該製品を適切に使用するために守っていただきたい内容です。

なお、⚠注　意 や ⓘ お願い であっても、状況によっては重大な結果を招く可能性があります。
いずれも重要な内容を記載しています。ご熟読の上、十分に注意してお取扱いください。
また、本取扱説明書は、必要なときにいつでも取り出して読めるよう大切に保管するとともに、必ず最終ユーザ様まで、お届けいただきますようお願いいたします。

⚠ 危　険

全　般

●下記の用途に使用しないでください。
　1．人命および身体の維持、管理等に関わる医療器具
　2．人の移動や搬送を目的とする機構、機械装置
　3．機械装置の重要保安部品
　本製品は高度な安全性を必要とする用途に向けて企画、設計されていません。人命を保証しません。
　また、保証の範囲は納入する本製品だけです。

設　置

●発火物、引火物、爆発物等の危険物が存在する場所では使用しないでください。発火、引火、爆発の可能性があります。
●製品を取り付ける際には、必ず確実な保持、固定（ワークを含む）を行なってください。製品の転倒、落下、異常作動等によって、ケガをする可能性があります。

●本体、コントローラに水滴、油滴などがかかる場所での使用は避けてください。
●製品のケーブルの長さを延長または短縮するために、ケーブルの切断再接続は絶対に行わないでください。火災の可能性があります。

運　転

●製品の作動中または作動できる状態のときは、機械の作動範囲に立ち入らないでください。アクチュエータが不意に動くなどして、ケガをする可能性があります。
●ペースメーカー等を使用している方は、製品から１メートル以内に近づかないでください。製品内の強力なマグネットの磁気により、ペースメ―カーが誤作動を起こす可能性があります。
●製品に水をかけないでください。水をかけたり、洗浄したり、水中で使用すると、異常作動によるケガ、感電、火災などの原因になります。

保守、点検、修理

●製品は絶対に改造しないでください。異常作動によるケガ、感電、火災等の原因になります。
●製品の基本構造や性能・機能に関わる不適切な分解組立は行わないでください。ケガ、感電、火災などの原因になります。

⚠ 警　告

全　般

●製品の仕様範囲外では使用しないでください。仕様範囲外で使用されますと、製品の故障、機能停止や破損の原因となります。また、著しい寿命の低下を招きます。特に、最大積載重量や最大速度・最大加速度は守ってください。

設　置

●非常停止、停電などシステムの異常時に、機械が停止する場合、装置の破損・人身事故などが発生しないよう、安全回路あるいは装置の設計をしてください。
●アクチュエータ、コントローラは必ず、Ｄ種接地工事（旧第３種接地工事、接地抵抗100Ω以下）をしてください。漏電した場合、感電や誤作動の可能性があります。
●製品に電気を供給する前および作動させる前には、必ず機器の作動範囲の安全確認を行ってください。不用意に電気を供給すると、感電したり、可動部との接触によりケガをする可能性があります。
●製品の配線は「取扱説明書」で確認しながら誤配線がないように行ってください。ケーブル、コネクターの接続は抜け、ゆるみのないように確実に行ってください。製品の異常作動、火災の原因になります。

運　転

●製品の可動部を手で動かすとき（手動位置合わせなど）はサーボオフ（テイーチングボックス使用で）していることを確認してから行ってください。ケガの原因になります。
●ケーブルは傷をつけないでください。ケーブルに傷をつけたり、無理に曲げたり、引っ張ったり、巻き付けたり、重いものを載せたり、挟み込んだりすると、漏電や導通不良による火災や感電、異常作動等の原因になります。
●停電したときは電源を切ってください。停電復旧時に製品が突然動き出しケガ、製品の破損の原因になります。
●製品に異常な発熱、発煙、異臭が生じた場合は、ただちに電源を切ってください。このまま使用すると製品の破損や火災の可能性があります。
●異音が発生したり振動が異常に高くなった場合は、ただちに運転を停止してください。このまま使用すると製品の破損、損傷による異常作動、暴走等の原因になります。

●製品の保護装置（アラーム）がはたらいた場合は、ただちに運転を中止してください。製品の異常作動によるケガ、製品の破損、損傷の可能性があります。原因を調べ、その原因を取り除き、電源を再投入してください。
●製品の上に乗ったり、足場にしたり、物を置かないでください。転倒事故、製品の転倒、落下によるケガ、製品の破損、損傷による誤作動、暴走等の原因となります。

保守、点検、修理

●製品に関わる保守点検、整備または交換などの各種作業は、必ず電気の供給を完全に遮断してから行ってください。なお、この時下記の事項を守ってください。
　1．作業中、第三者が不用意に電源を入れないよう「作業中、電源投入禁止」などの表示を見やすい場所に掲げてください。
　2．複数の作業者が保守点検を行う場合は、電源の入り切り軸の移動は必ず声をかけて安全を確認して行ってください。

廃　棄

●製品は火中に投じないでください。製品が破裂したり、有毒ガスが発生する可能性があります。

⚠ 注　意

設　置

●直射日光（紫外線）のあたる場所、塵埃、塩分、鉄粉のある場所、多湿状態の場所、有機溶剤、リン酸エステル系作動油等が含まれている雰囲気中で、使用しないでください。短期間で機能が喪失したり、急激な性能低下もしくは寿命の低下を招きます。また、誤作動を起こす可能性があります。
●腐食ガス（硫酸や塩酸など）の雰囲気で使用しないでください。錆の発生による強度の劣化の可能性があります。
●下記の場所で使用する際は、遮蔽対策を十分行ってください。措置しない場合は、誤作動を起こす可能性があります。
　1．大電流や高磁界が発生している場所　　3．静電気などによるノイズが発生する場所
　2．溶接作業などアーク放電の生じる場所　　4．放射能に被爆する可能性がある場所
●大きな振動や衝撃が伝わる場所（4.9m／S^{2}以上）に設置しないでください。大きな振動や衝撃が伝わると誤作動を起こす可能性があります。
●運転中になにか危険なことがあったとき直ぐ非常停止が掛けられる位置に非常停止装置を設けてください。ケガの原因になります。
●製品の取り付けには、保守作業のスペース確保をお願いします。スペースが確保されないと日常点検や、メンテナンスなどができなくなり装置の停止や製品の破損につながります。
●製品の運搬、取付時は、リフトや支持具で確実に支えたり、複数の人により行うなど、人身の安全を確保して十分に注意して行ってください。
●設置のとき、製品の可動部、ケーブルを持たないでください。ケガの原因になります。
●アクチュエータ、コントローラ間のケーブルは、必ず弊社の純正部品を使用してください。なお、アクチュエータ、コントローラ、テイーチングボックスなど各構成部品は弊社の純正部品の組合せで使用してください。
●ブレーキ機構は、垂直軸電源オフ時のスライダ落下防止用です。安全ブレーキなどに使用しないでください。
●据付・調整等の作業を行う場合は、不意に電源などが入らぬよう「作業中、電源投入禁止」などの表示をしてください。不意に電源等が入ると感電や突然のアクチュエータの作動によりケガをする可能性があります。

運　転

●電源を投入するときは上位の機器から順に投入してください。製品が急に起動し、ケガ、製品破損の原因になります。
●製品の開口部に指や物を入れないでください。火災、感電、ケガの原因になります。
●製品の１メートル以内にフロッピーデイスクおよび磁気媒体等を近づけないでください。マグネットの磁気によりフロッピーデイスク内のデータが破壊される可能性があります。
●製品の上に乗ったり、足場にしたり、物をおくことによる駆動部分への傷、打痕、変形を与えないでください。製品の破損、損傷による作動停止や性能低下の原因になります。

保守、点検、修理

●アクチュエータのグリースを塗布するときは保護メガネを使用してください。グリースが飛び目に入ると目の炎症をおこします。

ⓘ お願い

設　置

●製品を垂直に取り付けて使用する場合は、必ず垂直仕様（ブレーキ付）を使用してください。
●機械装置等の作動部分は、人体が直接触れることがないよう防護カバー等で隔離してください。
●停電時にワークが落下するような制御を構成しないでください。機械装置の停電時や非常停止時における、テーブルやワーク等の落下防止制御を構成してください。
●テーブルの直進精度を上げ、ボールネジおよびリニアガイドの滑らかな運動を確保するために、下記の事項に注意してください。
　１．本体の取付面は平面度0.05㎜以内に仕上げてください。
　２．アクチュエータの剛性を得るために、設置取付面を十分とってください。

設置・運転・保守

●製品を扱う場合は、必要に応じて保護手袋、保護メガネ、安全靴等を着用して安全を確保してください。

保守、点検、修理

●保守のとき､ガイド用及びボールネジ用グリースは指定のグリースを使用してください｡特に､フッ素系グリースと､リチウム系グリースが混ざると潤滑不良や抵抗増大等により機械に損傷を与える場合があります。

廃　棄

●製品が使用不能、または不要になった場合は、産業廃棄物として適切な廃棄処置を行ってください。

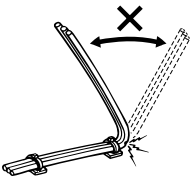
その他

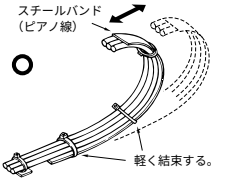
■「安全上のご注意」全般についてお守りいただけない場合は、弊社は一切の責任を負えません。
■ 製品に関しての、お問い合わせは、最寄の弊社営業所にお願いいたします。住所と電話番号は取説の巻末に表示してあります。

ケーブル処理における禁止・注意事項

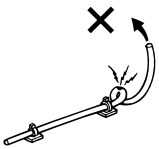
IAアクチュエータ、コントローラを使用してアプリケーション・システムを作り上げる場合、各ケーブルの引回しや接続が正しく行われないと、ケーブルの断線や接触不良等の思わぬトラブル発生につながり、ひいては暴走を引き起こす事にもなりかねません。ここでは、ケーブル処理方法に関する禁止事項について説明しますので、内容をよくお読みいただき確実なケーブル接続を行なってください。

1. 1ヶ所に屈曲動作が集中しないようにしましょう。

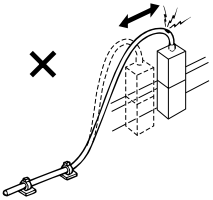




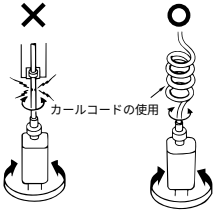
2. ケーブルには折り目、ヨジレ、ネジレをつけないようにしましょう。



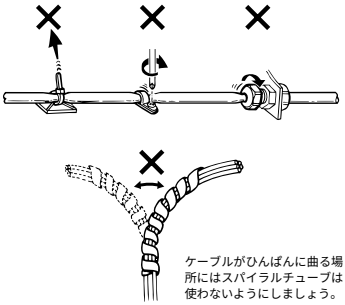
3. 強い力で引っ張らないようにしましょう。



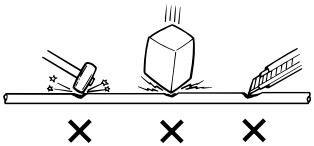
4. ケーブルの一ヶ所に回転が加わらないようにしましょう。



5. ケーブルの固定は適度にし、締めすぎないようにしましょう。

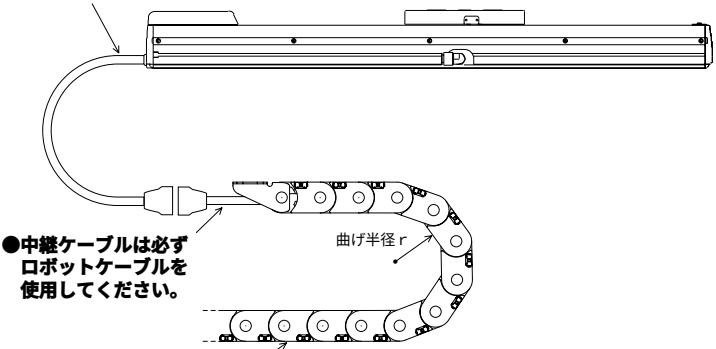


6. はさみ込み、打ちキズ、切りキズを付けないようにしましょう。



7. ケーブルベア使用時の注意

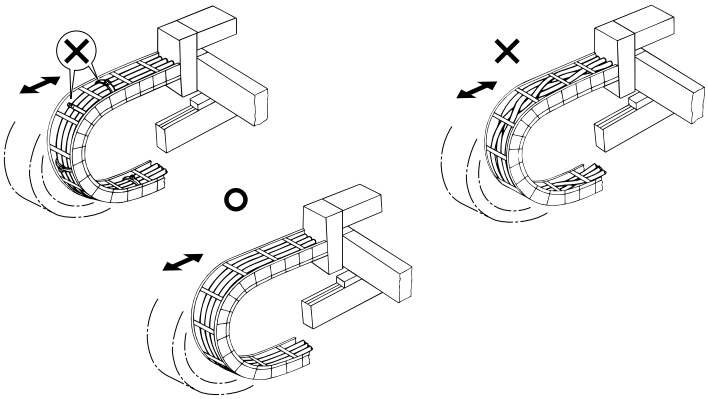
●付属ケーブルはロボットケーブルでないので
絶対にケーブルベアに収納しないでください。



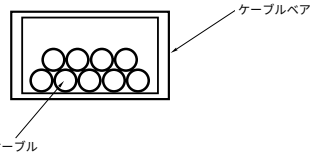
●中継ケーブルは必ず
ロボットケーブルを
使用してください。

●ケーブルベアは曲げ半径ｒ＝50mm以上を
使用してください。

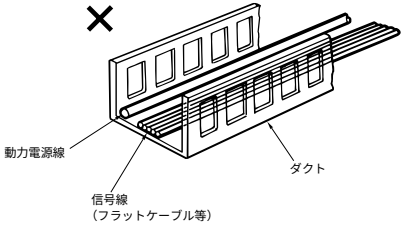
●ケーブルベアやフレキシブルチューブ内でカラミやヨジレが無いように、また、ケーブルに自由度が有り結束しないようにしましょう。（曲げた時に突っ張らない事）



●ケーブルベア内に占める収納ケーブル類の
容積は60％以下にしましょう。



●信号線は強電回路と混在させないように
しましょう。



目　次

1. はじめに ……1
2. 安全上の注意 ……1
2.1 基本的な取扱い……1
2.2 保守点検作業……1
3. 保証 ……2
3.1 保証期間……2
3.2 保証範囲……2
4. 各部の名称 ……3
5. 運搬、取扱い ……4
5.1 単体での取扱い……4
5.1.1 梱包状態での取扱い ……4
5.1.2 梱包から出した状態での取扱い ……4
5.2 組付け状態での取扱い……5
6. 設置環境、保存環境 ……6
6.1 設置環境……6
6.2 保存環境……6
7. 据付、設置 ……7
7.1 本体の据付け……8
7.2 搬送物のスライダへの取付け……9
7.3 据付面 ……10
7.4 締め付けネジについて ……11
7.5 オプション取り付け用Ｔ溝 ……11
8. コントローラとの接続 ……12
9. 使用上の注意 ……13
9.1 最高速度に関して ……13
9.2 加減速に関して ……14
9.3 アクチュエータに加わる負荷 ……15

9.4　原点の設定 ……17
9.4.1　原点復帰の動作原理 ……17
9.4.2　原点位置の微調整 ……17
9.4.3　原点方向の変更 ……18
9.5　ステンレスシート部分について ……18
9.6　吸引について ……19
9.6.1　吸引量のめやす ……19
9.6.2　吸引継手について ……19
10. 保守点検 ……20
10.1　点検項目と点検時期 ……20
10.2　外部目視検査 ……20
10.3　清掃 ……20
10.4　内部清掃 ……20
10.5　ガイドへのグリース補給 ……21
10.5.1　ISDACR・ISPDACRの場合……21
10.5.2　ISDCR・ISPDCRの場合 ……23
10.5.3　ISD・ISDA・ISPDAの場合 ……25
11. ISDA・ISPDA・ISDACR・ISPDACR　モータ交換要領書 ……26
12. ステンレスシートの交換・調整 ……40

付録　原点マークの使い方 ……45

1. はじめに

お買い上げいただき誠にありがとうございます。
本取扱説明書は、アクチュエータの正しい取扱い方や構造・保守等について解説したものです。
お使いになる前に、必ずこの取扱説明書をお読みのうえ、正しくお取扱いくださいますよう、お願い申し上げます。
尚、作動に関しては、コントローラの取扱説明書も併せて充分にお読みください。

2. 安全上の注意

2.1 基本的な取扱い

・本取扱説明書及びコントローラ取扱説明書に記していない取扱い及び操作等に関しては、できないものと考え行わないでください。
・アクチュエータ、コントローラ間の配線は、必ず、弊社純正品をお使いください。
・機械が作動中の状態または電源が投入されている時は、機械の作動範囲に人が立ち入ることは危険を伴う恐れがありますので、絶対に避けてください。

2.2 保守点検作業

・保守点検作業は、必ず、コントローラの電源を遮断して行ってください。
・点検作業中に第三者が不用意に電源を入れないよう、充分配慮してください。
・点検作業中はその旨を明記したプレート等を見やすい場所に表示してください。
・複数の作業者が保守点検を行う場合は、互いの安全を確認して作業を進めてください。
特に電源の入切や、軸移動を伴う作業は必ず声を出し、安全を確認して行ってください。

（ご注意）
・本書の内容は、改良・改善の為、将来予告なしに変更することがあります。
・本書の内容については万全を期していますが、万一誤りやお気付きの点がございましたら、弊社技術サービス課または営業技術課までご連絡ください。

3. 保証

3.1 保証期間

保証期間は以下のいずれか先に達した期間内と致します。

- 弊社出荷後18ヶ月。
- ご指定場所に納入後12ヶ月。
- 稼働2500時間

3.2 保証範囲

上記期間中に弊社の責任により故障を生じた場合は、無料で修理を行います。但し、次に該当する事項に関しては、保証範囲から除外されます。

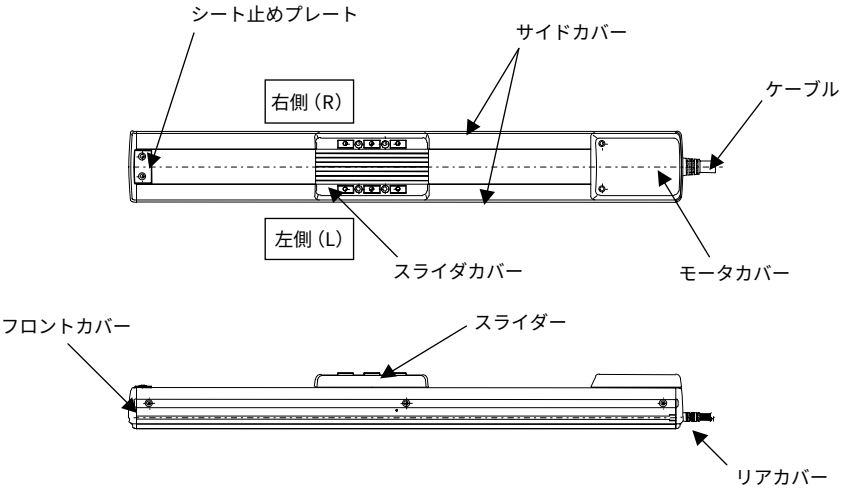
・塗装の自然退色等、経時変化
・消耗部品の使用による損耗（ステンレスシート等）
・機能上に影響のない発生音等、感覚的現象
・使用者側の不適当な取扱い、並びに保守点検の不備
・弊社または弊社代理店以外の改造
・弊社以外のコントローラを用いた事が原因で起きた故障
・天災、事故、火災等による場合。

尚、保証は納入品単体の保証とし、納入品の故障により誘発される損害はご容赦願います。
修理は工場持ち込みによるものと致します。
技術者派遣は保証期間内であっても別途費用を申し受けさせていただきます。

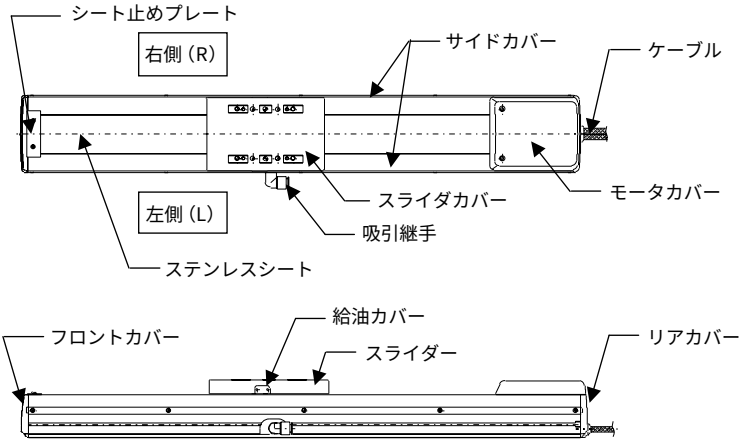
4. 各部の名称

アクチュエータ各部の名称を次に示します。本説明書ではアクチュエータを水平に置いた状態で上面かつモータ側からアクチュエータを見て左右を表します。また前面とは反モータ側を意味します。

・ISD・ISDA・IAPDA



・ISDCR・ISPDCR・ISDACR・IAPDACR



5. 運搬、取扱い

5.1 単体での取扱い

5.1.1 梱包状態での取扱い

特にご指定がない場合、出荷は単軸の場合は各軸毎に梱包しております。極力ぶつけたり落下せぬよう運搬取扱いには十分な配慮をお願いします。

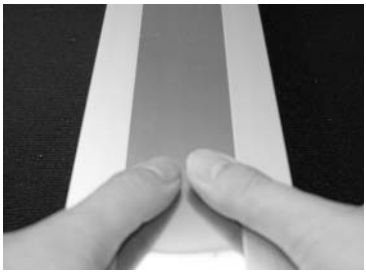
・重い梱包は作業者単独では持ち運ばないでください。
・静置するときは水平状態としてください。
・梱包の上に乗らないでください。
・梱包が変形するような重い物、あるいは荷重の集中する品物を乗せないでください。

5.1.2 梱包から出した状態での取扱い

アクチュエータを梱包から出して取扱う時はベース部分を持ってください。

・持ち運びの際、ぶつけたりせぬよう注意してください。特にフロントカバー、モータカバーにご注意願います。
・アクチュエータの各部に無理な力を加えないでください。
・ケーブルを引っ張る事のないようにご注意願います。
・ステンレスシートの取扱い注意。
ステンレスシートは柔軟性を持たせるため厚みが0.1mmと薄いため、打痕や傷が付き易く、傷付いた状態でご使用になりますと破断の原因になります。

⚠ 警告：シートを直接手で押えないようにしてください。



5.2　組み付け状態での取扱い

アクチュエータの各軸を組み付けた状態で運搬する際は下記の注意を願います。

御社にて組付けを行った機械を、組付け状態で運搬する場合は、次の注意事項に従った取扱いをお願いいたします。

・運搬中スライダが不用意に移動しないよう、スライダ部を固定してください。
・アクチュエータの先端部が張り出している場合、先端部が外部振動により大きく振れないよう適切な固定をしてください。
・先端を固定しない状態での運搬では0.3G以上の衝撃を加えぬようにしてください。
・アクチュエータを含む周辺機器をロープ等で吊り上げる際は本体に直接、ロープが触れない様にしてください。
・ロープの荷重は適切な緩衝材を通して直接ベース本体が受ける様にしてください。
・Y軸は先端を別のロープで支え、安定した水平姿勢を保持するようにしてください。又このときサイドカバーに荷重が加わらぬよう注意してください。
・本体の各部ブラケット、カバー、あるいはコネクタボックスに荷重が加わらぬ様注意してください。またケーブルが挟まれたり、無理な変形がないようにしてください。

6. 設置環境、保存環境

6.1 設置環境

設置にあたっては次の条件を満たす環境としてください。

・直射日光があたらないこと。
・熱処理炉等、大きな熱源からの輻射熱が機械本体に加わらないこと。
・周囲温度は0～40℃。
・湿度85%以下、結露のないこと。
・腐食性ガス、可燃性ガスのないこと。
・クリーンルームの基準を満たしている環境下であること。
・0.3Gを越える振動が伝わらないこと。
・甚だしい電磁波、紫外線、放射線がないこと。
・本製品は耐薬品性に関して全く考慮はされておりません。

一般には作業者が保護具または保護着なしで作業できる環境です。

6.2 保存環境

保存環境は設置環境に準じますが、長期保存では特に結露の発生がないよう配慮ください。

特にご指定のない限り、出荷時に水分吸収剤は同梱してありません。結露が予想される環境での保存の場合、梱包の外側から全体を、あるいは開梱して直接、結露防止処置を施してください。

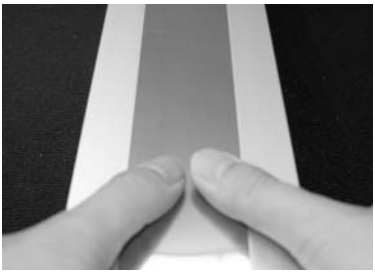
保存温度は短期間なら60℃まで耐えますが、1カ月以上の保存の場合は50℃までとしてください。

7. 据付、設置

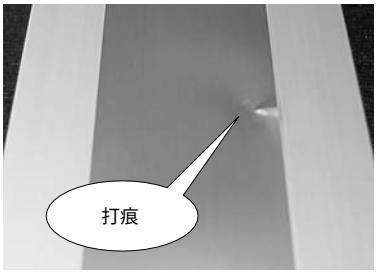
据付時の注意

ステンレスシートは柔軟性を持たせるため厚みが0.1mmと薄いため、打痕や傷が付き易く、傷付いた状態でご使用になりますと破断の原因になります。
据付時には以下の点にご注意ください。

1. シートを直接手で押えないようにしてください。



2. シートに工具類やワークを落下させ打痕を付けないようご注意ください。

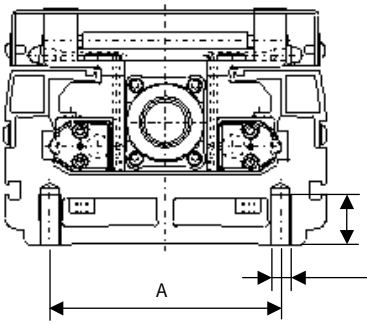


3. ステンレスシート周辺で粉塵や鉄粉を発生させないでください。
もし発生した場合は、作業後に十分拭き取ってください。
ステンレスシートに異物が付着した状態で動作させると、スライダ内部での挟み込みによって、シートの傷や波打ち、浮き等の原因となります。
叉、サイドカバーにステンレスシートの吸着用の磁石が貼り付けてあり、金属片、鉄粉等が付着し易く、周辺の環境に注意が必要です。

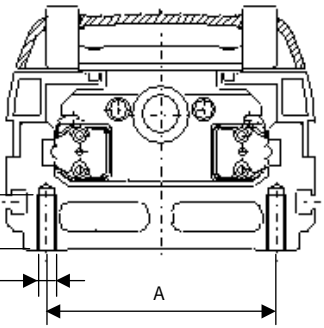
7.1　本体の据付け

　アクチュエータベースの裏面には取付用のタップが設けてあります。据え付けにはこのタップをご利用ください。

ISDCR・ISDACR・ISPDCR・ISPDACR



ISD・ISDA・ISPDA



機　種	タップ径	タップ有効長	A
S	M6	17mm	70mm
M・MX	M8	20mm	90mm
L・LX	M8	20mm	120mm

⚠ 警告：タップは止まり穴となっていますのでボルト長の選定に注意してください。不適切なボルトを使用した場合、タップ穴の破損やアクチュエータの取り付け強度不足となり、精度の低下やおもわぬ事故の原因となります。

7.2　搬送物のスライダへの取付け

・スライダにはタップ穴が設けてありますので、ここに搬送物を固定してください。
　固定方法は本体据付け方法に準じます。
・スライダを固定して本体側を移動させる場合も、同様にスライダ、タップ穴を利用して取付けます。
・スライダにはリーマ穴が2ヶ所あいていますので、取付け、取外し時の再現性を必要とされる場合にはこのリーマ穴を利用してください。また直角度などの微調整を必要とされる場合にはスライダのリーマ穴1ヶ所を用いて調整してください。

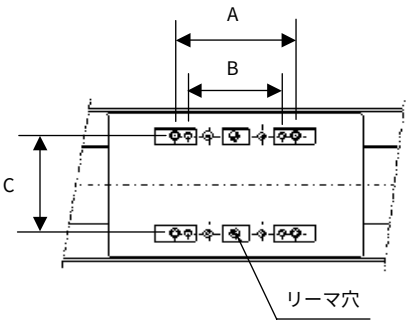
ISD・ISDA・ISPDA・ISDCR・ISPDCRスライダタップ穴径とリーマ穴

機種	タップ径	タップ深さ	A	B	C	リーマ穴	リーマ深さ
S	M6	13mm	70mm	―	60mm	φ6H10	10mm
M・MX	M6	18mm	―	70mm	80mm	φ8H10	10mm
	M8		90mm	―			
L・LX	M8	20mm	120mm	90mm	105mm	φ8H10	10mm

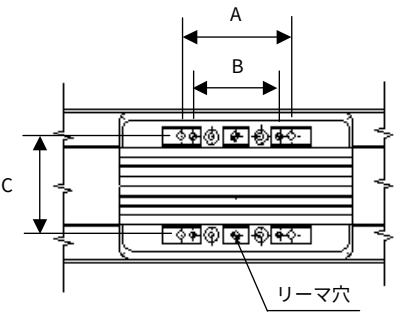
ISDACR・ISPDACRスライダタップ穴径とリーマ穴

機種	タップ径	タップ深さ	A	B	C	リーマ穴	リーマ深さ
S	M6	13mm	70mm	―	60mm	φ6H10	10mm
M	M6	18mm	―	70mm	80mm	φ8H10	10mm
	M8		90mm	―			
MX	M6	18mm	―	70mm	105mm	φ8H10	10mm
	M8		90mm				
L	M8	20mm	120mm	90mm	105mm	φ8H10	10mm
LX	M8	20mm	120mm	90mm	130mm	φ8H10	10mm

ISDCR・ISDACR・ISPDCR・ISPDACR



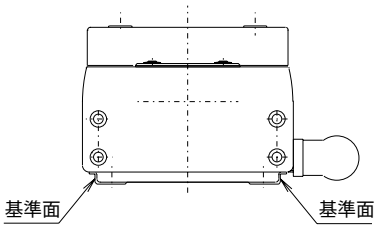
ISD・ISDA・ISPDA



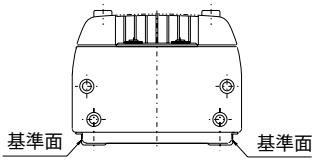
7.3 据付面

・架台は充分な剛性を有する構造とし、振動発生を避けてください。
・アクチュエータ取付け面は機械加工、又はそれに準じた精度を持つ平面とし、その平面度は0.05mm以内としてください。
・保守作業が出来るようなスペースを設けてください。
・アクチュエータのベース側面と下面はスライダの走りに対する基準面となっております。
・走行精度を必要とされる場合はこの面を基準に取り付けを行ってください。

ISDCR・ISDACR・ISPDCR・ISPDACR

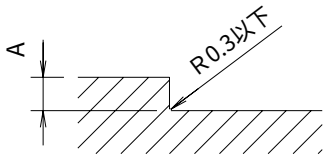


ISD・ISDA・ISPDA



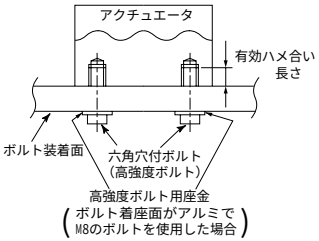
上図の様にベースサイドの面はスライダーの走りに対する基準面となっていますので精度が必要な場合はこの面を基準に取り付けを行ってください。

ベース基準面を利用して架台に取り付ける場合の加工は下記図に従ってください。



機種	A寸法（mm）
S	2～5
M・MX	2～5
L・LX	2～5

7.4　締め付けネジについて



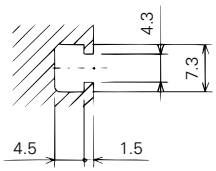
・ベース取り付け雄ネジは六角穴付ボルトを使用してください。
・使用ボルトはISO－10.9以上の高強度ボルトを推奨します。
・ボルトと雌ネジの有効ハメ合い長さは次の値以上を確保してください。
　雌ネジが鋼材の場合　　→呼び径と同じ長さ
　雌ネジがアルミニウムの場合→呼び径の2倍
・M8のボルトを使用した場合でボルト着座面がアルミとなる場合は高強度ボルト用専用座金を併用ください。（着座面が座屈するおそれがあります）M6以下は不要です。またバネ座金は用いないでください。

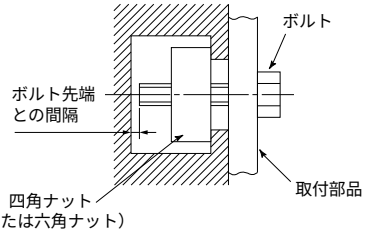
推奨締付けトルクは以下の通りです。

ネジ呼び径	締め付けトルク	
	ボルト着座面が鋼の場合	ボルト着座面がアルミの場合
M5	7.5 N･m（0.77 Kgf･m）	4.3 N･m（0.44 Kgf･m）
M6	12.9 N･m（1.32 Kgf･m）	6.7 N･m（0.68 Kgf･m）
M8	31.3 N･m（3.19 Kgf･m）	14 N･m（1.43 Kgf･m）

7.5　オプション取り付け用Ｔ溝

ベース側面には組み合わせに必要なコネクタボックス、ケーブルベア受け等を取り付けるためのM4用のT溝が設けてあります。（下図参照）組み合わせ時に配線キットをお使いの場合はこのT溝を用いて取り付けを行います。またセンサー取り付けや配線の固定など必要に応じて自由にお使いください。





注意：T溝に使用するナットは四角ナットを推奨しますが、一般の六角ナットでも使用可能です。
　　取り付けの際は、ボルト先端がT溝底部に接触しない様にボルト長さに注意してください。

8. コントローラとの接続

ここでは単軸使用での配線方法について記します。

単軸使用の場合、ご指定のアクチュエータ本体に単軸用ケーブルを付けて出荷しております。
ケーブル端のコネクタをコントローラと接続してください。

・屈曲疲労性に優れたロボットケーブルを使用しております。
・ケーブルが固定出来ない用途では自重で撓む範囲での使用か、自立型ケーブルホース等、大半径の配線とし、ケーブルへの負荷が少なくなるよう配慮ください。
・ケーブルを切断して延長したり、短縮、あるいは再結合しないでください。

ケーブルの変更をご希望の場合には弊社までご相談ください。

9. 使用上の注意

9.1 最高速度に関して

本アクチュエータはボールネジ軸の共振防止およびモータ回転数の制限により最高速度が制限されています。下の表に示す最高速度の制限を守る様にしてください。

ストロークと最高速度の制限（単位：mm/s）

機種	容量	リード	ストローク										
	w	mm	＜500	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300	1400	1500
S	60	4	200	190	―	―	―	―	―	―			
		8	400	380	―	―	―	―	―	―			
		16	800	760	―	―	―	―	―	―			
M	100	5	→	250	225	180	150	125	―	―			
		10	→	500	455	365	300	250	―	―			
		20	→	1000	915	735	600	500	―	―			
	200	10	→	500	455	365	300	250	―	―			
		20	→	1000	915	735	600	500	―	―			
MX	200	20	―	―	―	→	→	→	→	→	1000	950	800
L	200	10	→	→	500	465	380	320	270	230	―	―	―
		20	→	→	1000	930	765	640	545	465	―	―	―
	400	20	→	→	1000	930	765	640	545	465	―	―	―
LX	200	20	―	―	―	―	―	1000	1000	1000	1000	1000	950
	400	20	―	―	―	―	―	1000	1000	1000	1000	1000	950

機種	容量	リード	ストローク									
	w	mm	1600	1700	1800	1900	2000	2100	2200	2300	2400	2500
MX	200	20	700	600	550	500	450	―	―	―	―	―
L	200	10	―	―	―	―	―	―	―	―	―	―
		20	―	―	―	―	―	―	―	―	―	―
	400	20	―	―	―	―	―	―	―	―	―	―
LX	200	20	830	740	650	590	540	490	440	410	370	340
	400	20	830	740	650	590	540	490	440	410	370	340

注意：各々のアクチュエータに関して最高速度の制限を守って頂かないと、ボールネジ軸の共振による騒音レベルの増加や振動の発生の原因となり機械寿命を短くする恐れがありますので注意してください。

またアクチュエータ各々で独立運転する場合は、最大速度以内（上記表参照）で、複数のアクチュエータを同期運転する場合は使用するアクチュエータのなかで一番低い最高速度の設定のものに合わせてプログラムを作成してくださる様にお願い致します。

プログラム作成にあたってはアクチュエータの最大速度を確認してからプログラムを作成する事をお願い致します。

9.2　加減速に関して

本アクチュエータはベアリングの強度、構造により加減速が制限されています。
下の表に示す加減速の制限を守る様にしてください。

ISD・ISDCR

機種	リードmm	取付け姿勢	定格加減速（G）
S	4	水平	0.15
		垂直	0.15
	8	水平	0.3
		垂直	0.2
	16	水平	0.3
		垂直	0.2
M	5	水平	0.15
		垂直	0.15
	10	水平	0.3
		垂直	0.2
	20	水平	0.3
		垂直	0.2
MX	20	水平専用	0.3
L	10	水平	0.3
		垂直	0.2
	20	水平	0.3
		垂直	0.2
LX	20	水平専用	0.3

※ISD・ISDCRは定格加減速内で使用してください。

ISDA・ISPDA・ISDACR・ISPDCR・ISPDACR

機種	リードmm	取付け姿勢	定格加減速（G）	最大加減速（G）
S	4	水平	0.15	0.5
		垂直	0.15	0.3
	8	水平	0.3	0.6
		垂直	0.2	0.5
	16	水平	0.3	1
		垂直	0.2	0.7
M	5	水平	0.15	0.5
		垂直	0.15	0.3
	10	水平	0.3	1
		垂直	0.2	0.8
	20	水平	0.3	1
		垂直	0.2	0.8
MX	20	水平専用	0.3	0.3
L	10	水平	0.3	0.6
		垂直	0.2	0.5
	20	水平	0.3	1
		垂直	0.2	0.8
LX	20	水平専用	0.3	0.3

9.3　アクチュエータに加わる負荷

仕様欄に示された負荷を越えない様にしてください。特にスライダに加わるモーメント、許容張り出し長さ、積載重量に注意願います。

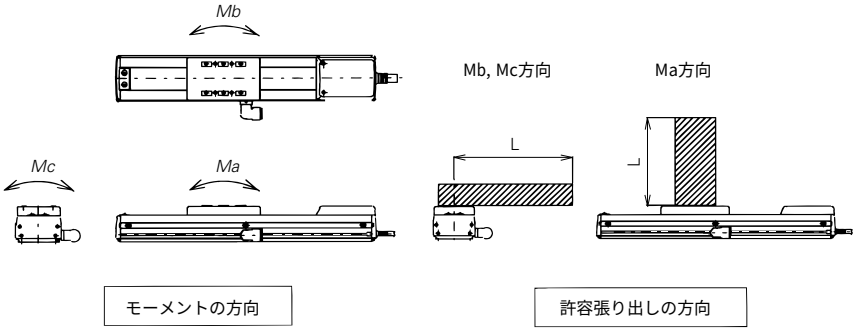
許容負荷モーメント

機種	Ma	Mb	Mc
S	28.4 N･m (2.9 Kgf･m)	40.2 N･m (4.1 Kgf･m)	65.7 N･m (6.7 Kgf･m)
M・MX	69.6 N･m (7.1 Kgf･m)	99.0 N･m (10.1 Kgf･m)	161.7 N･m (16.5 Kgf･m)
L・LX	104.9 N･m (10.7 Kgf･m)	149.9 N･m (15.3 Kgf･m)	248.9 N･m (25.4 Kgf･m)

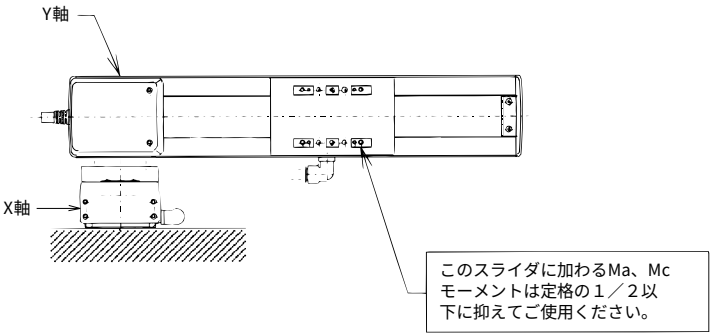
許容張り出し長

機種	Ma方向	Mb方向	Mc方向
S	450以下	450以下	450以下
M・MX	600以下	600以下	600以下
L・LX	750以下	750以下	750以下

許容張り出しの値は、取り付け物体の重心が張り出し長の1／2の場合です。



片持ちX－Y組み合わせで使用した場合のY軸として使用する場合、ベース本体が変形し易くなりますのでMa、Mcモーメントを定格の1／2以下に抑えてご使用ください。（下図参照）



注意：過大な負荷モーメントを加えた場合、ガイド寿命が短くなるなどの影響がでます。また許容張り出し長を越えた使用では振動の発生やガイドの寿命に悪影響を及ぼす恐れがあります。

9.4 原点の設定

9.4.1 原点復帰の動作原理

本アクチュエータは次の手順で原点復帰します。

① 原点復帰指令で設定されたパラメータにより移動方向を決定します。
② 復帰動作でメカニカルエンドをソフトウェアにより検出します。
③ メカニカルエンド位置から反転動作したのちZ相信号を検出した所を基準点とします。
さらにパラメータで設定されたオフセット量移動し、原点とします。

9.4.2 原点位置の微調整

メカニカルエンド（ストッパ）に当たってからZ相信号が発生するまでのモータ回転量は、出荷時に調整してあります。スライダがストッパにあたってから反転し、原点位置で停止する時の反転距離の標準値を下表に示します。

機種	メカニカルエンド（ストッパ）からの反転位置（約mm）
S	5
M・MX	5
L・LX	5

原点復帰方向が同じであればこの値をもとに、パラメータを変更することで各アクチュエータ原点位置の微調整を行えます。次の手順で微調整を行ってください。

① 原点復帰動作を行い原点を確認します。
② 現状の原点位置と希望する原点位置の差を求め、パラメータを修正します。
パラメータは進行方向プラス側に設定変更が可能です。（マイナス方向は不可。）
③ オフセット量を大きく設定するとその分移動範囲が制限されます。
1mmを越えるオフセットをした場合はストロークソフトリミットも再設定してください。

9.4.3　原点方向の変更

納入後に原点方向を変更する場合は、移動方向パラメータおよびエンコーダZ相の調整が必要となりますので、弊社までご相談ください。

9.5　ステンレスシート部分について

ステンレスシートは磁石により吸着されていますので、鉄粉等の磁性体が雰囲気中に多く含まれている場合、磁石部分に吸着され不具合を生じる事がありますのでこの様な環境下での使用は避けてください。

ステンレスシート上に接着材、塗料などの粘性を持った物質が付着すると、スライダーの動作不良やシートの破損につながりますので避けてください。

ステンレスシートに局部的な力を加えたりすると変形して不具合を生じる場合がありますので注意をしてください、また設置時や搬送時にステンレスシート部分を掴んだり、押さえたりしないでください、シート破損の原因となります。

ステンレスシートに汚れが付着した場合はアルコールで汚れを拭取ってください。

9.6 吸引について

IS保護ステンレスCRは吸引継手にエアーを吸引することによりクリーンルーム・クラス10（0.3μm）に対応する性能が発揮出来ます。下表に各機種の定格速度における吸引量のめやすを示します。

9.6.1 吸引量のめやす

機種	定格速度（mm/sec）	吸引量（Nl/min）	圧力（mmAq）
IS（P）D（A）CR-S-4	200	10	−3
IS（P）D（A）CR-S-8	400	20	−6
IS（P）D（A）CR-S-16	800	30	−13
IS（P）D（A）CR-M-5	250	15	−4
IS（P）D（A）CR-M-10	500	30	−12
IS（P）D（A）CR-M（X）-20	1000	70	−40
IS（P）D（A）CR-L-10	500	30	−10
IS（P）D（A）CR-L（X）-20	1000	90	−60

・吸引設備がある場合はその能力を確認してください。また、吸引設備がない場合は上記値を参考に真空ポンプ、ブロワ等の吸引設備を選定してください。

9.6.2 吸引継手について

吸引継手はワンタッチを採用し市販φ16のエアーチューブを使用して簡単に接続出来る設計となっています。ワンタッチ継手型式を下に示します。

SMC（株）	エルボユニオン：KQL16−02S−X2

吸引継手の取付け方向はお客様からの指定がない限り出荷時はL側に取付けありますが、お客様が取付け方向を変更出来る設計となっています。

変更方法は反対側の吸引口を六角穴付きテーパプラグでふさいでありますので、それを外しワンタッチ継手と入換えて取付ければ変更出来ます。

10. 保守点検

10.1 点検項目と点検時期

次に示された期間で保守点検を行ってください。稼動状況は1日8時間の場合です。昼夜連続運転等、稼動率の高い場合は状況に応じ点検期間を短縮してください。

	外部目視検査	内部検査	グリース補給
始業点検	○		
稼動後1ヵ月	○		
稼動後半年	○	○	
稼動後1年	○	○	○
以後半年毎	○		
1年毎	○	○	○

10.2 外部目視検査

外部目視検査では次の項目を確認してください。

本体	本体取付けボルト等の緩み
ケーブル類	傷の有無、コネクタ部の接続確認
ステンレスシート	傷の有無、異物付着の有無
総合	異音、振動

10.3 清掃

・外面の清掃は随時行ってください。
・清掃は柔らかい布等で汚れを拭いてください。
・石油系溶剤は樹脂、塗装面を痛めるので使用しないでください。
・汚れが甚だしい時は中性洗剤またはアルコールを柔らかい布等に含ませて軽く拭き取る程度にしてください。

10.4 内部清掃

・清掃は柔らかい布等で汚れを拭いてください。
・隙間から塵埃が入り込まない様、圧縮空気を強く吹き付けないでください。
・石油系溶剤、中性洗剤、アルコールは使用しないでください。

10.5　ガイドへのグリース補給

10.5.1　ISDACR・ISPDACRの場合

使用グリース

ガイドには優れた低発塵性、安定したトルク特性、優れた潤滑性能、リチウム系グリースと同等の防錆効果をもったウレア系グリースを使用しています。弊社よりの出荷時は次のグリースを用いております。

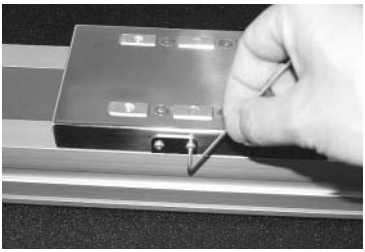
黒田精工（株）	黒田Cグリース

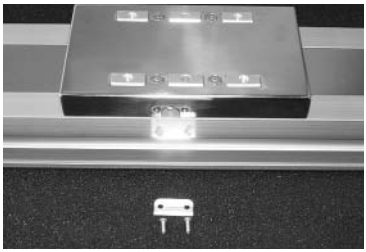
⚠警告：フッソ系、リチウム系のグリースは決して用いないでください。ウレア系グリースと混ざった場合、本来の潤滑性能が損なわれ機械に損傷を与える場合やクリーン性能が低下する場合があります。

グリース補給方法

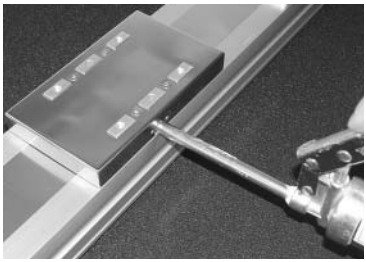
スライダ側面にグリースニップルが設けられていますので、ここからガイドのグリースを補給します。

①スライダカバー両側面の給油カバーを外します。

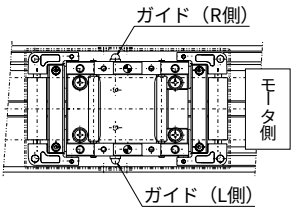




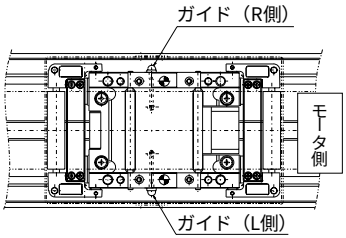
①グリースニップルより弊社指定グリースを注入してください。グリースニップルは左右2個所あり左右各ガイド用となっております。



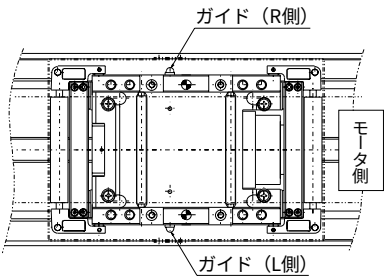
IS (P) D (A) CR-S



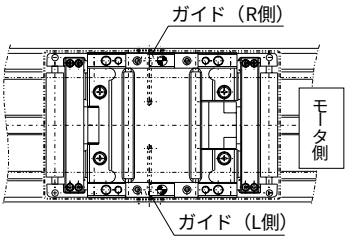
IS (P) D (A) CR-M



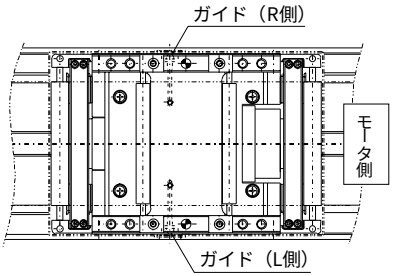
IS (P) D (A) CR-L



IS (P) D (A) CR-MX



IS (P) D (A) CR-LX



②グリースの注入のめやすとしては、グリースガンの大きさによっても変りますが、おおむねポンプ動作2回程度としてください。

③スライダを数回手で前後に動かしてください。

④もう一度上記処置を繰り返し、補給を行います。

⑤グリースニップルの周りに付いたグリースを拭取ります。

⑥スライダカバー両側面の給油カバーを取付けます。

10.5.2　ISDCR・ISPDCRの場合

使用グリース

ガイド、ボールネジには優れた低発塵性、安定したトルク特性、優れた潤滑性能、リチウム系グリースと同等の防錆効果をもったウレア系グリースを使用しています。弊社よりの出荷時は次のグリースを用いております。

黒田精工（株）	黒田Cグリース

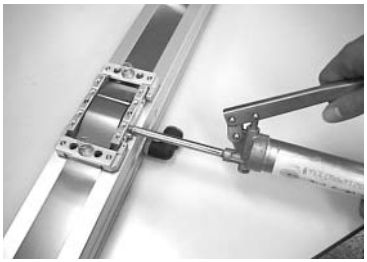
⚠警告：フッソ系、リチウム系のグリースは決して用いないでください。ウレア系グリースと混ざった場合、本来の潤滑性能が損なわれ機械に損傷を与える場合やクリーン性能が低下する場合があります。

グリース補給方法

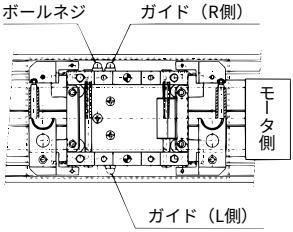
スライダ側面にグリースニップルを設けてありますので、ここからガイド、ボールネジのグリースを補給します。

①スライダカバーを外します。

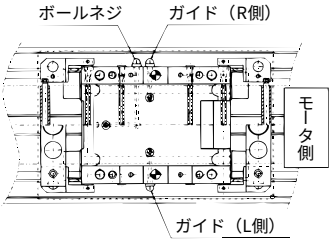
② グリースニップルより弊社指定グリースを注入してください。グリースニップルは3個所あり2個所がガイド、1個所がボールネジ用となっております。



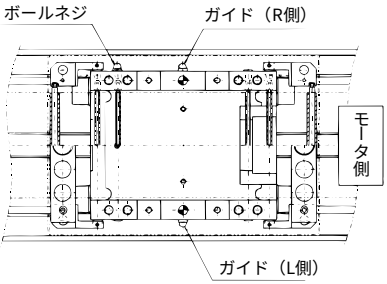
ISD-S-□-□-□-CR



ISD-M-□-□-□-CR



ISD-L-□-□-□-CR



③ グリースの注入のめやすとしては、グリースガンの大きさによっても変りますが、おおむねポンプ動作2回程度としてください。

④ スライダを数回手で前後に動かしてください。

⑤ もう一度上記処置を繰り返し、補給を行います。

⑥ グリースニップルの周りに付いたグリースを拭取ります。

⑦ スライダカバーを取付けます

10.5.3　ISD・ISDA・ISPDAの場合

使用グリース

使用しているグリースはリチウムグリースNo.2です。
弊社よりの出荷時は次のグリースを用いております。

出光興産	ダフニーエポネックスグリースNo.2

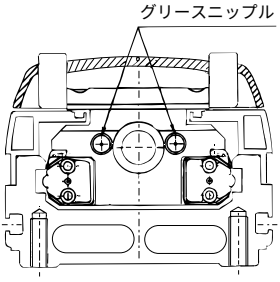
このほかにも各社、相当するグリースを販売しております。詳しくは対象メーカーに上記グリース名を明らかにして相当品の選定を依頼してください。相当製品として例えば次のような製品があります。

昭和シェル石油	アルバニアグリースNo.2
モービル石油	モービラックス2

グリス補給方法

　スライダ端面にグリースニップルが設けてありますので、ここからグリースを補給します。
補給方法はステンレスシートをめくって行います。（ステンレスシートのめくり方は内部確認の項目参照）

① グリースニップルよりグリースガンでグリースを注入してください。（位置は下図参照。）
② もう一方のグリース注入用穴にも同様に注入します。（左右両方に注入します）
③ スライダを数回手で前後に動かしてください。
④ もう一度上記処置を繰り返し、補給を行います。
⑤ スライダより洩れ出たグリースをウエス等で拭き取ります。



11. ISDA・ISPDA・ISDACR・ISPDACR モータの交換要領書

注：ISD・ISDCR・ISPDCRはモータ交換が出来ません。

※写真は全てISDACR

「交換に必要なもの」
・交換用モータ（モータシャフトにカップリングが
　取り付いてあるもの：右写真）
　注：このカップリングは絶対に取り外さないでください。
・六角レンチセット
・プラスドライバ
・スケール

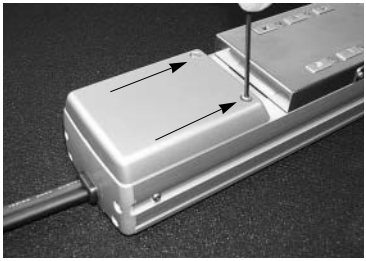
【手順】

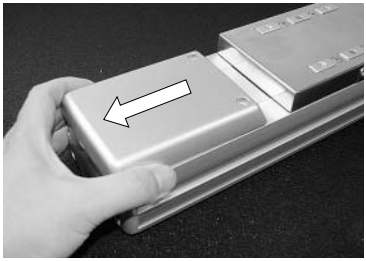
(1) モータカバーの取外し
　固定している２本のボルトを外します。

　カバーを手に持って、後ろに引き抜きます。

＜モータカバー固定ボルト一覧＞

機種	呼び	長さ（mm）	本数
IS（P）DA（CR）-S	M4	12	2
IS（P）DA（CR）-M	M5	20	2
IS（P）DA（CR）-L	M5	25	2

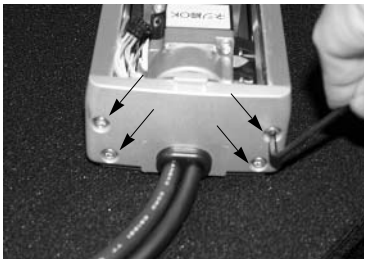




(2) リアカバーの取外し
　リアカバーを固定している4本のボルトを取り
　外します。

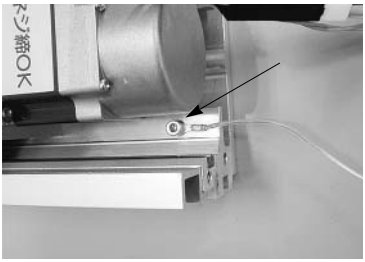
＜リアカバー固定ボルト一覧＞

機種	呼び	長さ（mm）	本数
IS（P）DA（CR）-S	M4	12	4
IS（P）DA（CR）-M	M5	12	4
IS（P）DA（CR）-L	M6	15	4

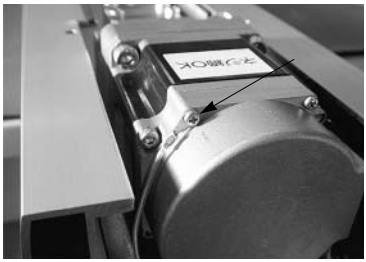


(3) モータユニットの配線の取外し
・エンコーダカバー（ISDA（CR）-Sのみベース）に固定されているアース線を外します。

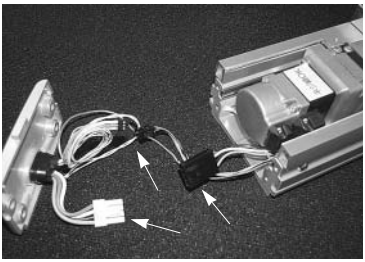
IS（P）DA（CR）-Sの場合



IS（P）DA（CR）-M・Lの場合



・エンコーダ信号線接続コネクタ、モータ動力線コネクタを外します。
※ブレーキ付きの場合は、ブレーキ線コネクタも外してください。



(4) カップリングの取外し（ボールネジ側）
カップリングを固定しているボルトを緩めます。

＜カップリング固定ボルト一覧＞

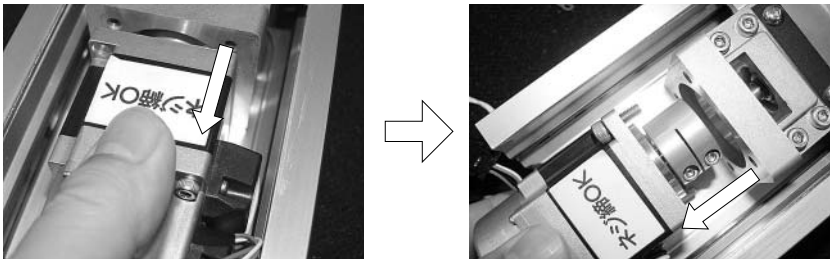
機種	呼び	長さ（mm）	本数
IS（P）DA（CR）-S	M3	10	1×1
IS（P）DA（CR）-M	M3	10	1×1
IS（P）DA（CR）-L	M4	12	1×1

(5) モータの取外し
モータを取り付けているボルトを外します。

＜モータ固定ボルト一覧＞

機種	呼び	長さ（mm）	本数
IS（P）DA（CR）-S	M4	10	2
IS（P）DA（CR）-M	M5	12	4
IS（P）DA（CR）-L	M5	12	4

(6) モータの引抜き
モータをそのまま後ろに引抜きます。



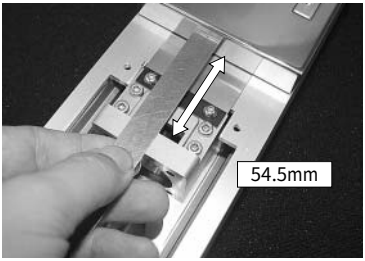
(7) 新モータユニットの配線

・取外したモータカバーに付属しているモータケーブルとエンコーダケーブルをモータユニットに接続し、さらに中継ケーブル（モータケーブルとエンコーダケーブル）を使用してコントローラと接続します。
※ブレーキ付きの場合は、ブレーキ線コネクタも接続してください。

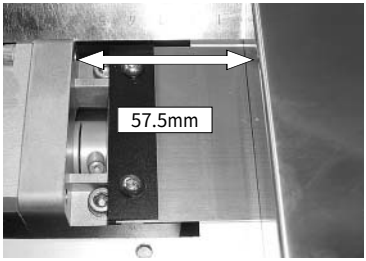
(8) スライダの位置合わせ
モータを取り付けるためにスライダの固定位置を合わせます。
ものさしなどで写真下の距離を合わせます。

・原点標準の場合

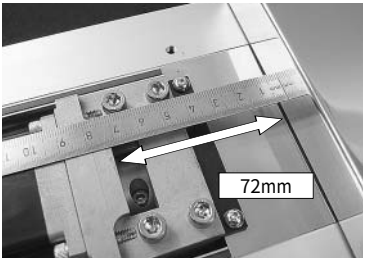
IS (P) DA (CR) -S

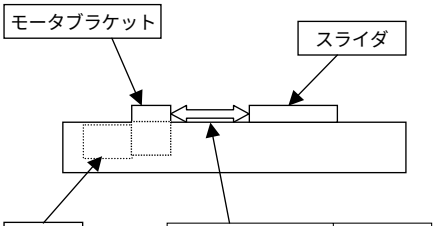


IS (P) DA (CR) -M



IS (P) DA (CR) -L

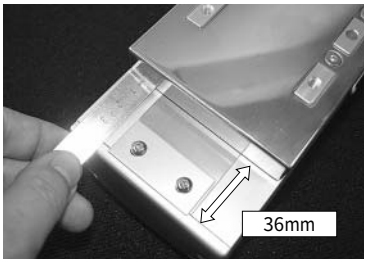




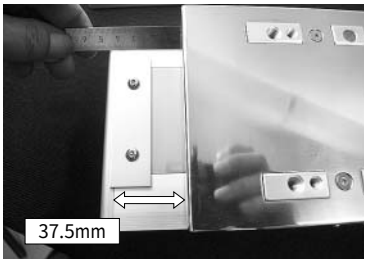
IS (P) DA (CR) -S	54.5mm
IS (P) DA (CR) -M	57.5mm
IS (P) DA (CR) -L	72mm

・原点逆の場合

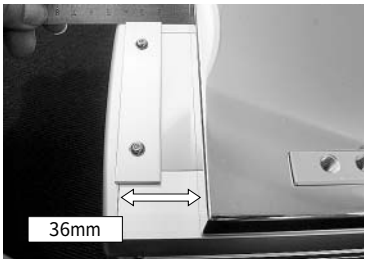
IS（P）DA（CR）-S

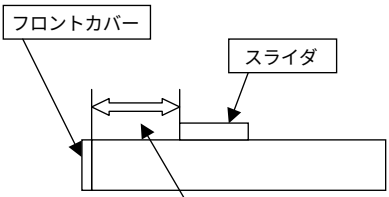


IS（P）DA（CR）-M



IS（P）DA（CR）-L





IS (P) DA (CR) -S	36mm
IS (P) DA (CR) -M	37.5mm
IS (P) DA (CR) -L	36mm

(9) モータの位置合わせ

・コントローラの電源を投入し、モータをパソコンソフト、またはティーチングボックスを使用して、JOG操作で回して、モータに記した原点のマークとカップリングのスリットの位置を一致させます。

＊JOG操作は最低速（1mm／s）で行ってください。

＊モータをサーボON状態にしておきます。

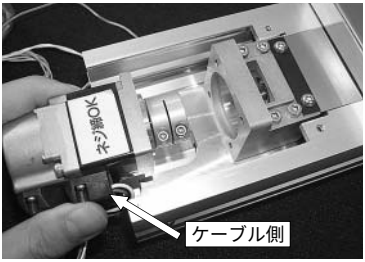
(10) 新モータユニットの取り付け

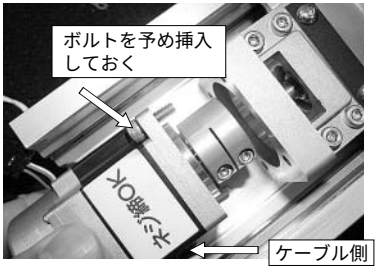
・サーボONした状態でモータユニットのカップリングをボールネジ軸端にはめ込み
モータハウジングとモータユニットを固定します。

注：モータを取り付ける向きに注意してください。

＜モータユニット固定ボルト、締め付けトルク一覧＞ N・cm {kgm・cm}

機種	呼び	長さ（mm）	トルク	本数
IS（P）DA-S	M4	10	176 {18.0}	2
IS（P）DA-M	M5	12	342 {34.9}	4
IS（P）DA-L	M5	12	342 {34.9}	4
IS（P）DACR-S	M4	10	207 {21.2}	2
IS（P）DACR-M	M5	12	411 {41.9}	4
IS（P）DACR-L	M5	12	411 {41.9}	4





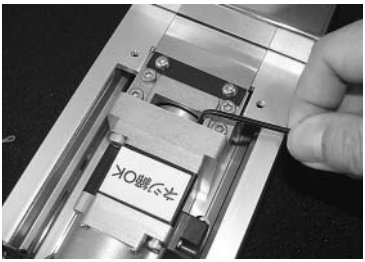
※モータユニットをはめ込む際に（8）で位置合わせしたスライダが動いてしまった場合
再度、位置を調整してください。

(11) カップリングの締め付け

・カップリングボルトを六角レンチで仮締めし、その後、サーボをOFFして規定トルクで
締め付けます。

＜締め付けトルク一覧＞ N・cm {kgm・cm}

機種	呼び	長さ（mm）	トルク	本数
IS（P）DA（CR）-S	M3	10	150 {15.4}	1×1
IS（P）DA（CR）-M	M3	10	150 {15.4}	1×1
IS（P）DA（CR）-L	M4	12	250 {25.6}	1×1



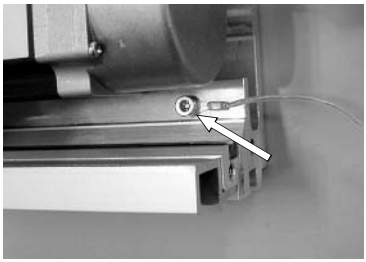
(12) リアカバーの取り付け

・アース線をキャップスクリューで固定します。

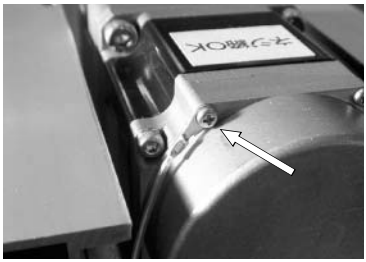
＜アース線、固定ボルト、締め付けトルク一覧＞　N・cm {kgm・cm}

機種	呼び	長さ（mm）	トルク	本数
IS（P）DA-S	M3	5	83.0 {8.47}	1
IS（P）DA-M	M2.6	8	34.5 {3.52}	1
IS（P）DA-L	M2.6	8	34.5 {3.52}	1
S（P）DACR-S	M3	5	88.7 {9.05}	1

ISDA（CR）-Sの場合



ISDA（CR）-M・Lの場合



・モータの下側にMコネクタとPGコネクタを収納するように配線をしまい込みます。

・アース線を固定し、その後、リアカバーをボルト4本で固定します。

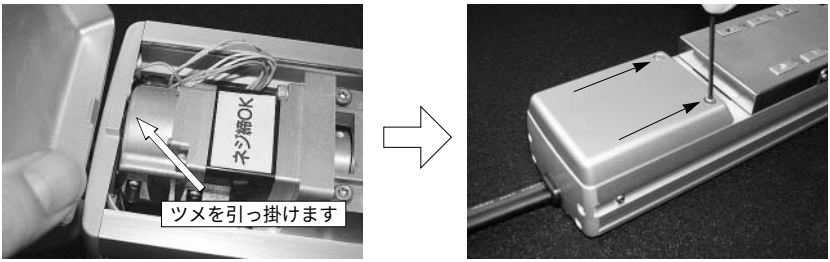
＜リアカバー固定ボルト、締め付けトルク一覧＞　N・cm {kgm・cm}

機種	呼び	長さ（mm）	トルク	本数
ISDA-S	M4	12	176 {18.0}	4
ISDA-M	M5	12	342 {34.9}	4
ISDA-L	M6	15	536 {54.7}	4
ISDACR-S	M4	12	207 {21.1}	4
ISDACR-M	M5	12	411 {41.9}	4
ISDACR-L	M6	15	644 {65.7}	4

(13) モータカバーの取り付け
モータカバーをボルト2本で固定します。

＜モータカバー固定ボルト、締め付けトルク一覧＞ N・cm {kgm・cm}

機種	呼び	長さ（mm）	トルク	本数
ISDA-S	M4	12	114 {11.7}	2
ISDA-M	M5	20	222 {22.7}	2
ISDA-L	M5	25	222 {22.7}	2
ISDACR-S	M4	12	137 {14.0}	2
ISDACR-M	M5	20	267 {27.2}	2
ISDACR-L	M5	25	267 {27.2}	2



(14) 位置ずれ量の補正

①モータケーブル、エンコーダケーブルを接続し、コントローラの電源を投入します。
次に、パソコンソフト、またはティーチングボックスを使用して、原点復帰を行って、原点位置を確認します。数回繰り返して、同一の位置に原点復帰することを確認してください。

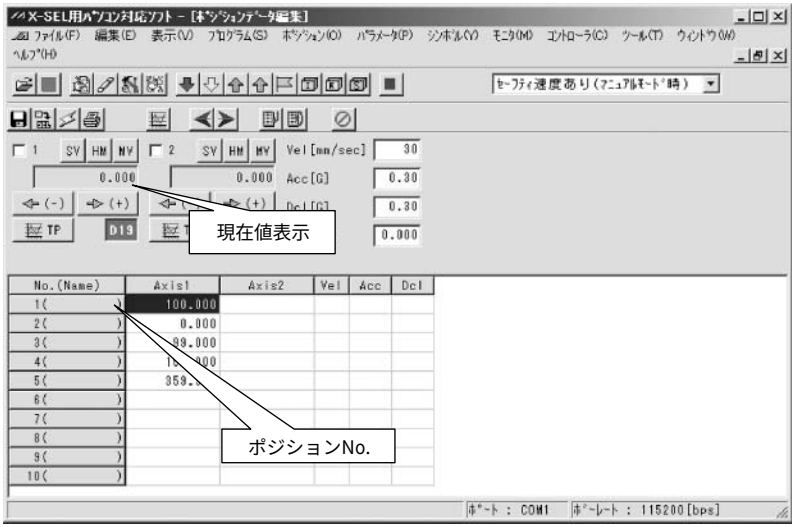
②位置ずれ量の確認
交換前とは位置が微妙にずれている可能性があります。
このため、交換前と交換後のずれ量が確認できる任意のポジションNoを選択して位置決めをし、ずれ量を測定します。

③ずれ量をパラメータの原点オフセット量に反映させます。
設定方法は「付録：原点オフセット移動量の設定方法」を参照してください。

※大きく位置が異なる場合（ボールネジ1回転以上＝リード長以上）や原点復帰を繰り返した際に同一の位置に原点復帰しない場合は、再度モータユニットの取付けを本書に従って行ってください。
モータユニット取付けの際、スペーサのサイズをまちがえたか、メカエンド側に押当てているはずのスライダが動いたことが考えられます。

付録1：原点オフセット移動量の設定方法（XSELの場合）

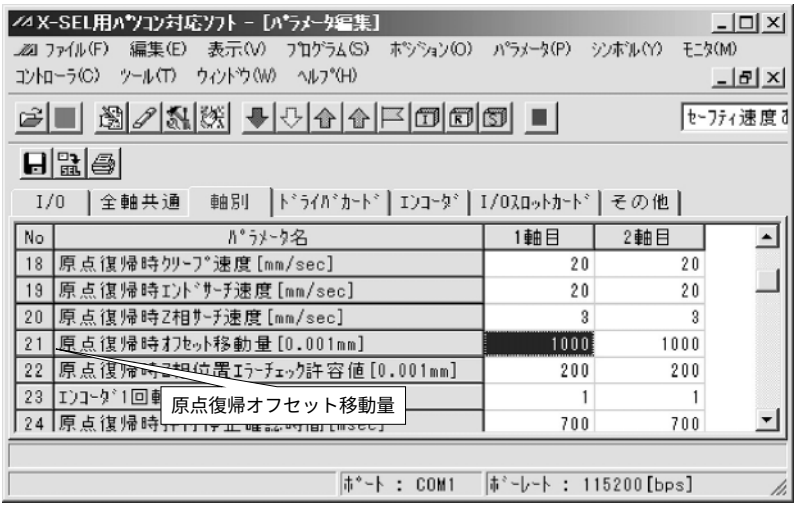
(1) ポジション編集画面を開きます。
パソコンソフトの画面からポジション（O）→編集（E）→ポジションNo選択→OK
で下の画面が出てきます。



(2) 現在値と任意に移動させたポジションNoの値を比較します。

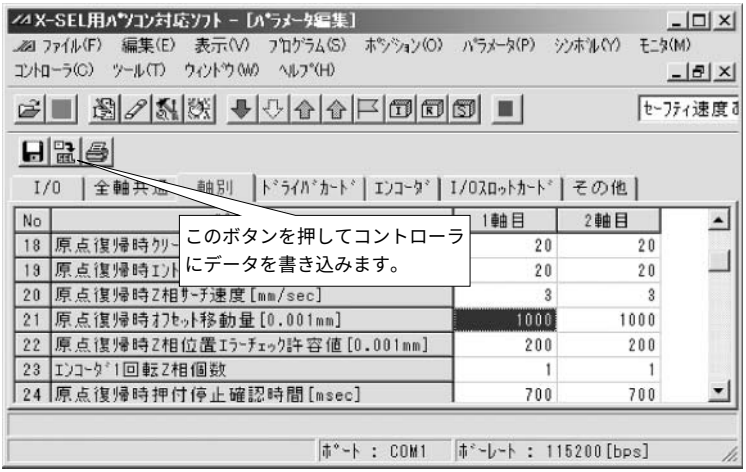
(3) パラメータ（P）→編集（E）を選択します。

(4) 軸別パラメータ画面を出します。



(5) 軸別パラメータNo21（原点復帰オフセット移動量）を変更します。
(2) で測定した値を現状入力されている値に対してプラス又はマイナスするようにしてください。
＊注：設定単位は0.001mmです。
例：マイナス1mmの場合
原点復帰オフセット移動量＝現状設定値－1000

(6) 変更したデータを書込みます。
SELボタン→コントローラに転送しますか（Y）→フラッシュROMに書込みますか？（Y）



付録2：原点オフセット移動量の設定方法（ECONの場合）

(1) ポジション編集画面を開きます。
パソコンソフトの画面からポジション（T）→編集/ティーチ（E）→軸No選択→OK
で下の画面が出てきます。

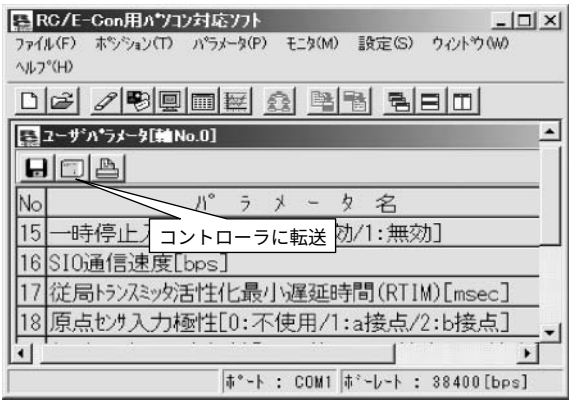
(2) 現在値と任意に移動させたポジションNoの値を比較します。

(3) パラメータ（P）→編集（E）を選択します。

(4) ユーザパラメータ画面を表示させます。

(5) ユーザパラメータNo22（原点復帰オフセット量）を変更します。
(2) で測定した現状入力されている値に対してプラス又はマイナスになるようにしてください。
例：マイナス0.5mmの場合
原点復帰オフセット移動量＝現状設定値－0.5mm

(6) 変更したデータを書込みます。
コントローラへ転送ボタン→OK
＊書込み後はコントローラの電源をOFFしてください。

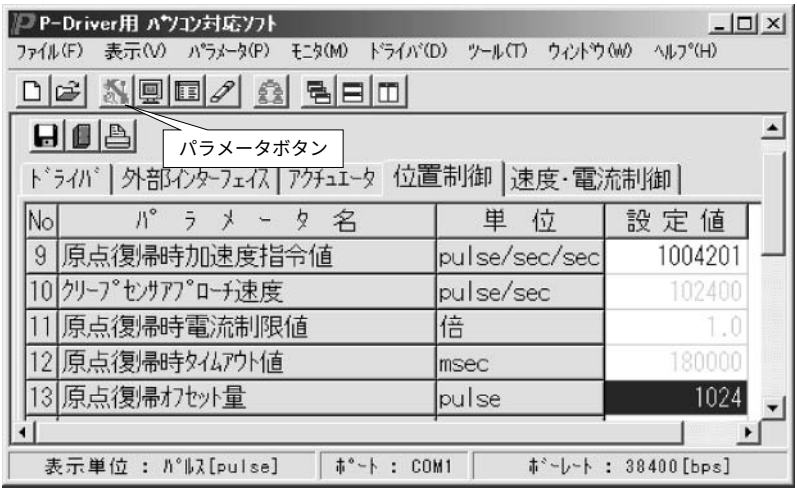


付録3：原点オフセット移動量の設定方法（P－Driverの場合）

(1) ジョグ移動画面を開きます。
パソコンソフトの画面からジョグボタンを選択します。
その後、パルスモードを選択します。

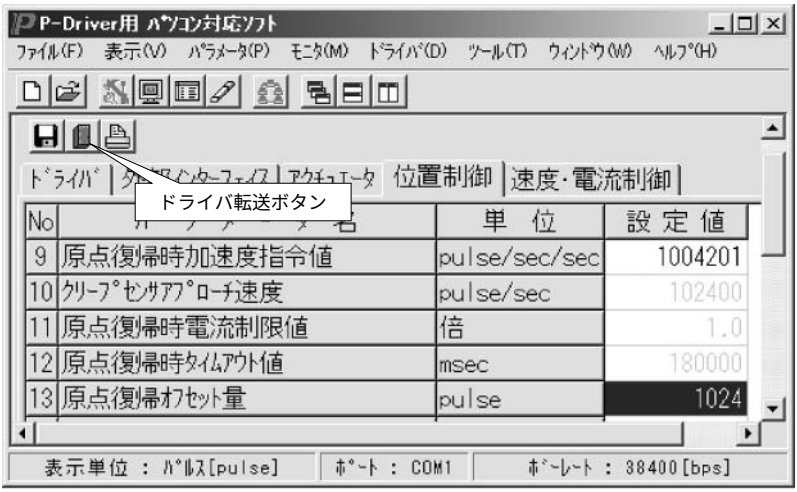
(2) 任意に移動させた指令パルスから実際に移動した場所を比較します。
ジョグ移動かサーボOFFさせ手で位置合わせを行います。

(3) パラメータ編集画面を開きます。
パラメータ（P）→編集（E）→位置制御



(4) No13原点復帰オフセット量を変更します。
(2) で測定した値を現状入力されている値に対してプラス又はマイナスするようにしてくだ さい。
例：マイナス150パルスの場合
原点復帰オフセット量＝現状設定値－150

(5) 変更したデータを書込みます。
ドライバへ転送ボタン→OK→はい（再起動）



12. ステンレスシートの交換・調整

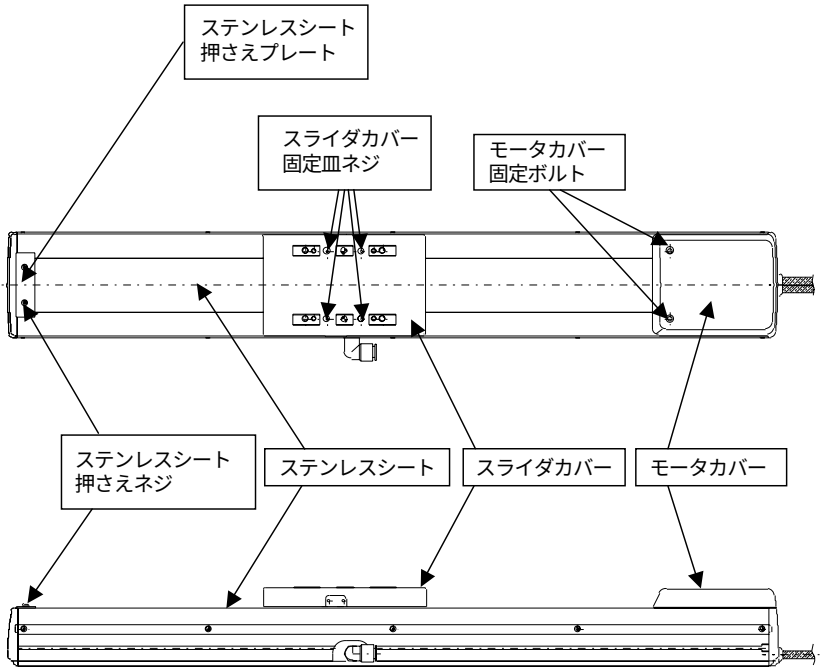
「交換に必要なもの」

・交換用ステンレスシート
・隙間チェック治具（通常のスライダカバーに穴があいたもの）
（弊社営業技術課に用意してあります。交換時にはお問合せください。また購入も可能です。）
・六角レンチセット
・プラスドライバ
・スケール

「ステンレスシートの張り具合についての注意」

ステンレスシートの劣化・消耗は、張り具合により左右されます。
ステンレスシートが強い力で張られ、スライダカバーとの隙間が大きすぎると疲労破断の原因となります。
一方、張り方が弛みすぎると、ステンレスシートとスライダカバーの裏面が干渉し、発塵の原因となります。
このため、専用の調整治具でステンレスシートとスライダカバー裏面との隙間が所定の寸法となるようにステンレスシートの張り具合を調整します。

「各部の名称」

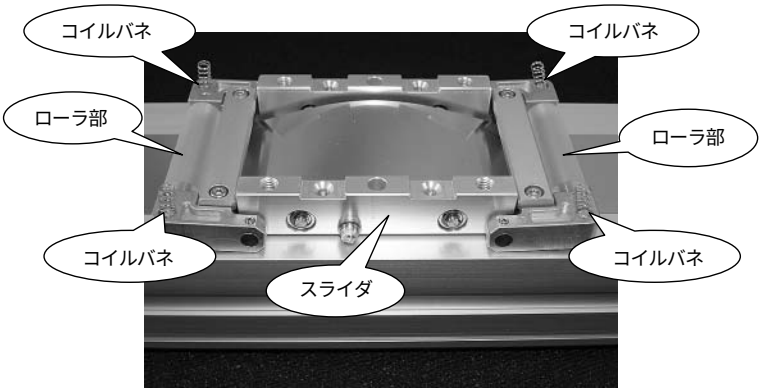


「手順」

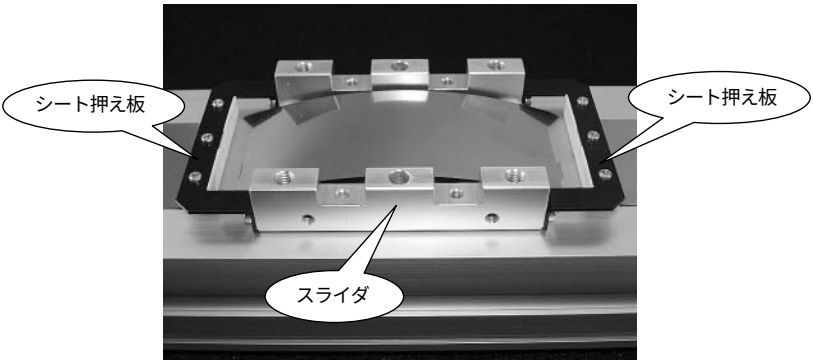
1）スライダカバーの固定ネジを外して取外します。

スライダカバーを外した状態

①ISDCR・ISPDCR・ISDACR・ISPDACR（ローラ構造）

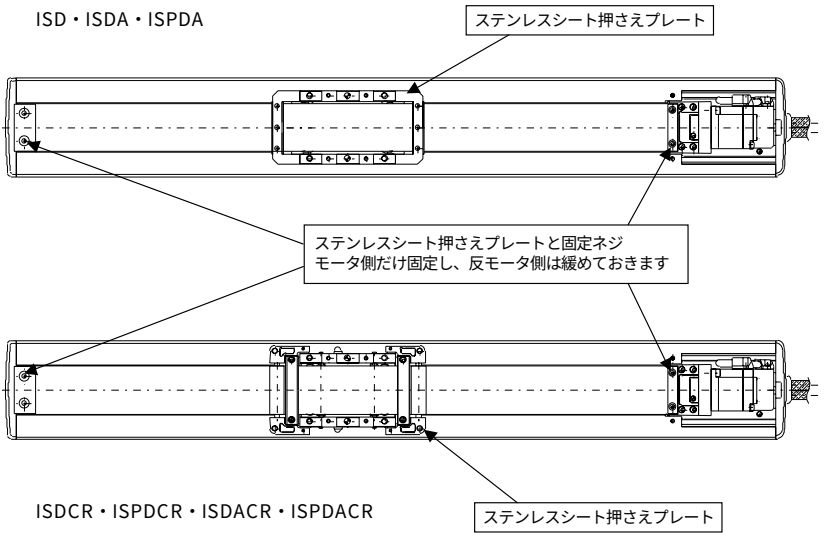


②ISD・ISDA・ISPDA（滑り構造）

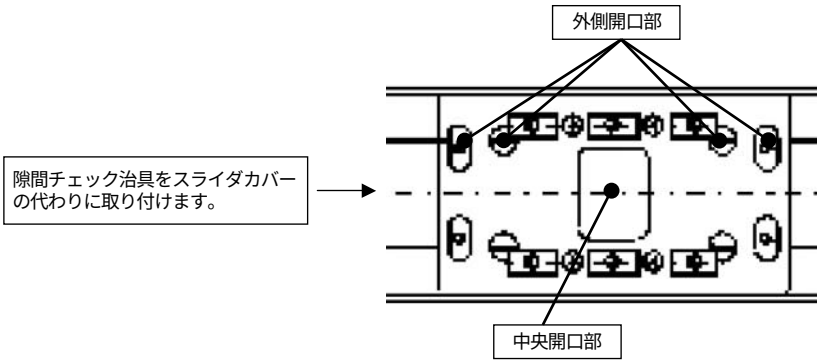


注意：スライダカバーはゆっくり、そっと外してください。天吊、垂直、水平横立ての据付の場合は、スライダカバーの下にビニール袋等を置いてコイルバネが脱落しても紛失しないようにしておきます。

2）モータカバーを取り外します。
3）新しいステンレスシートを押さえネジを外して、ステンレスシートを引き抜きます。
4）新しいステンレスシートをステンレスシート押えプレートに通します。
5）ステンレスシートを押さえプレートとネジで固定します。
　このときモータ側だけ固定し、反モータ側は緩めておきます。

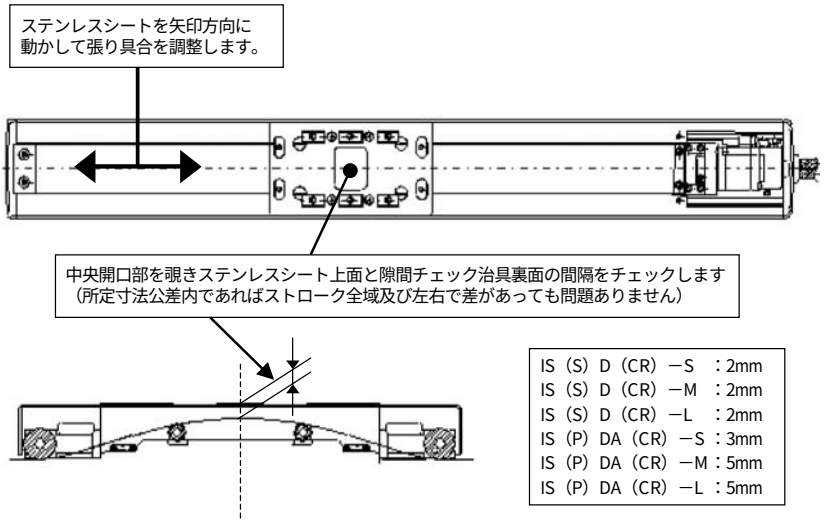


6）隙間チェック治具を取り付けます。



7）ステンレスシートの貼り具合を調整します。

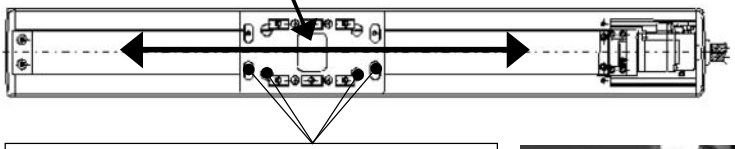
①隙間チェック治具の中央開口部を覗きながら、ステンレスシート上面と隙間チェック治具裏面の間隔が所定の範囲となるように、緩めた方のステンレスシートを矢印方向に動かして調整します。



②ステンレスシートの位置がきまったら、緩めていた方のネジをステンレスシートが動かない程度に仮締めします。

③スライダを動かし、ストローク全域でステンレスシートの張り具合を確認します。

チェック要点－1
ストローク全域にわたりステンレスシート上面とスライダ上面との隙間が所定の範囲で確保されているか確認します。



チェック要点－2：
外側開口部でステンレスシートのエッジがスライダ本体に接触しないことを確認する。
この確認はストローク全域で最低3往復は行い接触のないことを確認してください。
往復中にシートがズレる事がありますが、ズレ量が増える事なく、接触する場合は①より再調整します。

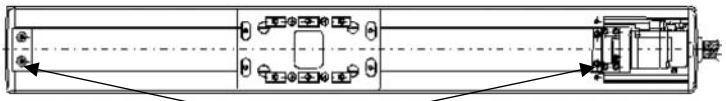
叉、ステンレスシート自体は完全なストレートでは無く多少蛇行があり、左右の隙間を均一にする事は不可能です。
ストローク全域でステンレスシートのエッジとスライダ本体が接触しなければ、問題ありません。

この部分の隙間が反対側と均等になるようにする。

チェック要点－1、2を満足しない場合は、再度ネジを緩め、ステンレスシート位置及び張り具合を①より再調整します。

注）チェック要点－2が再調整しても上手くできない場合は、ステンレスシートを前後逆にするか、裏表逆にすると調整できることがあります。
尚、それでも駄目な場合は新たなシートに交換してください。

④隙間の確保、スライダ本体との接触がないことを確認したら、暖めていた側の2本のネジを交互に緩め込み最後に均等なトルクで締付けステンレスシートを固定します。不均等に締込むとシートの蛇行や浮きが発生します。



ステンレスシートが動かないように両側のネジを増締めます。
締付けトルク：２０４N・cm（２０.８kgf・cm）

⑤隙間チェック治具を取り外し、正規のスライダカバーとモータカバーを取付けます。
注意）この時も、コイルバネの紛失に注意してください。

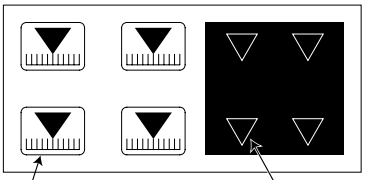
付録

原点マークの使い方

◆ 本マークは、必要に応じてアクチュエータの原点位置の目印等として製品に貼付してご活用ください。

シール内容

原点マークシール



目盛付マークシール×４　マークシール×４

（目盛は１mm刻みで10mm幅）

・台紙からはがして貼付してください。

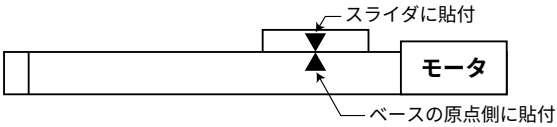
注1. 裏面は粘着面になっています

2. 貼付前に被着面の油、汚れは除去してください

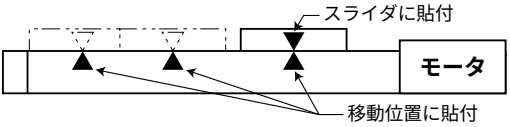
3. スライダの注意名板を避けて貼付してください

使 用 例

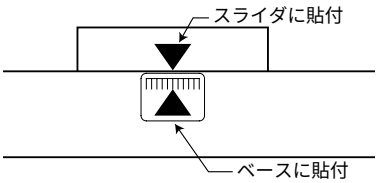
①アクチュエータの原点方向の目印として貼付



②移動位置の目印として貼付



③位置ズレチェックの目印として貼付



・原点で停止している状態で２つのシールを貼付してください。

カタログ番号：MJ3639-1A（2005年9月）

IAI
Quality and Innovation

株式会社アイエイアイ

本　　社	〒424-0102	静岡県静岡市清水区広瀬645-1	TEL 0543-64-5105	FAX 0543-64-2589
東京営業所	〒113-0034	東京都文京区湯島1-3-4 KTお茶の水聖橋ビル2F	TEL 03-5803-7803	FAX 03-5802-8151
大阪営業所	〒530-0002	大阪市北区曽根崎新地2-5-3 堂島TSSビル4F	TEL 06-6457-1171	FAX 06-6457-1185
名古屋営業所	〒460-0008	名古屋市中区栄5-28-12 日本興亜名古屋ビル 8F	TEL 052-269-2931	FAX 052-269-2933
仙台営業所	〒980-0802	宮城県仙台市青葉区二日町14-15 アミ・グランデニ日町4F	TEL 022-723-2031	FAX 022-723-2032
新潟営業所	〒940-0082	新潟県長岡市千歳3-5-17 センザイビル2F	TEL 0258-31-8320	FAX 0258-31-8321
宇都宮営業所	〒321-0953	栃木県宇都宮市東宿郷5-1-16 ルーセントビル3F A	TEL 028-614-3651	FAX 028-614-3653
熊谷営業所	〒360-0044	埼玉県熊谷市弥生町1-15-1 クレストフクダビル2F	TEL 048-528-0270	FAX 048-528-0271
茨城営業所	〒300-1207	茨城県牛久市ひたち野東48-2 ひたち野うしく池田ビル2F	TEL 029-830-8312	FAX 029-830-8313
厚木営業所	〒243-0014	神奈川県厚木市旭町1-10-6 シャンロック石井ビル6F	TEL 046-226-7131	FAX 046-226-7133
長野営業所	〒390-0877	長野県松本市沢村2-15-23 昭和開発ビル2F	TEL 0263-37-5160	FAX 0263-37-5161
静岡営業所	〒424-0102	静岡県静岡市清水区広瀬645-1	TEL 0543-64-6293	FAX 0543-64-2589
浜松営業所	〒430-0928	静岡県浜松市板屋町20-5 清水ビル3F	TEL 053-459-1780	FAX 053-458-1318
豊田営業所	〒446-0054	愛知県安城市二本木町切替7-2 錦見ビル6F	TEL 0566-71-1888	FAX 0566-71-1877
金沢営業所	〒920-0024	石川県金沢市西念3-1-32 西清ビルA棟2F	TEL 076-234-3116	FAX 076-234-3107
京都営業所	〒612-8401	京都市伏見区深草下川原町22-11 市川ビル3F	TEL 075-646-0757	FAX 075-646-0758
岡山営業所	〒700-0945	岡山県岡山市新保1105-1	TEL 086-801-3544	FAX 086-225-7781
広島営業所	〒730-0802	広島市中区本川町2-1-9 日宝本川町ビル5F	TEL 082-532-1750	FAX 082-532-1751
松山営業所	〒790-0905	愛媛県松山市樽味4-9-22 フォーレスト21 1F	TEL 089-986-8562	FAX 089-986-8563
福岡営業所	〒812-0013	福岡市博多区博多駅東1-18-1タマホーム(株)本社ビル2F	TEL 092-415-4466	FAX 092-415-4467
熊本営業所	〒862-0954	熊本県熊本市神水1-38-33 幸山ビル1F	TEL 096-386-5210	FAX 096-386-5112

ホームページアドレス http://www.iai-robot.co.jp

IAI America, Inc.

Head Office 2690W 237th Street Torrance. CA90505
TEL (310) 891-6015 FAX (310) 891-0815
Chicago Office 1261 Hamilton Parkway Itasca, IL 60143
TEL (630) 467-9900 FAX (630) 467-9912

IAI Industrieroboter GmbH

Ober der Röth 4, D-65824 Schwalbach am Taunus, Germany
TEL 06196-88950 FAX 06196-889524

再生紙を使用しております。

製品改良のため、記載内容の一部を予告なしに変更することがあります。
Copyright © 2005. Sep. IAI Corporation. All rights reserved.

05.09.500